

This Page Is Inserted by IFW Operations  
and is not a part of the Official Record

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning documents *will not* correct images,  
please do not report the images to the  
Image Problem Mailbox.**

⑯ BUNDESREPUBLIK  
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES  
PATENTAMT

⑯ **Patentschrift**  
⑯ **DE 195 44 369 C 2**

⑯ Int. Cl. 6:  
**B 29 D 30/30**

⑯ Aktenzeichen: 195 44 369.1-16  
⑯ Anmeldetag: 29. 11. 95  
⑯ Offenlegungstag: 5. 6. 97  
⑯ Veröffentlichungstag  
der Patenterteilung: 20. 5. 98

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

⑯ Patentinhaber:  
Continental Aktiengesellschaft, 30165 Hannover,  
DE

⑯ Erfinder:

Sergel, Horst, 30657 Hannover, DE; Blickwedel,  
Holger, Dr., 30169 Hannover, DE; Gaida, Markus,  
30171 Hannover, DE

⑯ Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht  
gezogene Druckschriften:

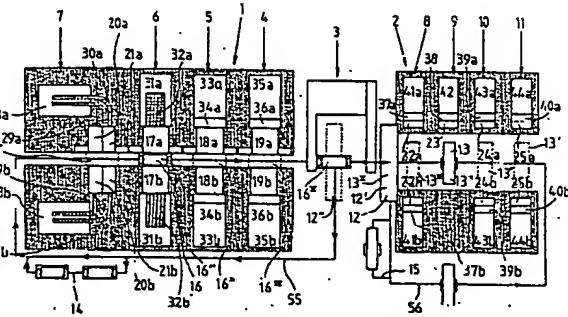
EP 05 55 813 A1

⑯ Herstellung von Fahrzeugluftreifen

⑯ Vorrichtung zum Aufbau von Fahrzeugluftreifen mit einem Karkassenpaket mit Innenschicht, zumindest einer Karkassenlage, zwei Reifenseitenteilen und zwei Reifenkernwulsten und mit einem Gürtelpaket mit zumindest einer Gürtellage und einem Laufstreifen  
1.1 – mit zumindest vier Karkassenaufbaustationen (4, 5, 6, 7)  
– von denen eine (6) zum Aufbau der Innenschicht auf einer Karkassentrommel,  
– von denen eine (7) zum Aufbau von Reifenseitenwänden auf der Karkassentrommel,  
– von denen eine (5) zum Aufbau zumindest einer Karkasslage auf der Karkassentrommel,  
– von denen eine (4) zum Aufbringen von Reifenkernen bzw. Reifenwulsten auf die Karkassentrommel ausgebildet ist,  
1.1.1 – wobei die einzelnen Karkassenaufbaustationen örtlich voneinander getrennt angeordnet sind,  
1.1.2 – mit zumindest einer zwischen diesen Karkassenaufbaustationen gesteuert bewegbarer Karkassentrommel (16),  
1.1.3 – wobei die einzelnen Karkassenaufbaustationen (4, 5, 6, 7) jeweils mit zumindest einer Bestückungseinrichtung zur Bestückung der Karkassentrommel mit wesensgleichen Bauteilen und mit zumindest jeweils einer Fördereinrichtung zur Zulieferung der Bauteile zur Bestückungseinrichtung ausgebildet sind,  
1.2 – mit zumindest zwei Gürtelaufbaustationen (8, 10)  
– von denen eine zum Aufbau zumindest einer Gürtellage (10) auf eine Gürteltrommel,  
– und die andere zum Aufbau eines Laufstreifens (8) auf eine Gürteltrommel ausgebildet ist,  
1.2.1 – wobei die einzelnen Gürtelaufbaustationen örtlich voneinander getrennt angeordnet sind,  
1.2.2 – mit zumindest einer zwischen diesen Gürtelaufbaustationen gesteuert bewegbaren Gürteltrommel (13),  
1.2.3 – wobei die einzelnen Gürtelaufbaustationen (8, 10) jeweils mit zumindest einer Bestückungseinrichtung zur Bestückung der Gürteltrommel mit wesensgleichen Bauteilen und mit zumindest jeweils einer Förderseinrichtung zur Zulieferung der Bauteile zu dieser Bestückungseinrichtung ausgebildet sind,  
1.3 – mit einer Vorrichtung (3) zum Zusammenführen der in den Karkassenaufbaustationen auf die Karkassentrommel aus den einzelnen Bauteilen aufgebauten Karkasse und dem in den Gürtelaufbaustationen aus den einzelnen Bauteilen auf die Gürteltrommel aufgebauten Gürtelpaket.

1.4 – wobei zumindest eine Karkass- und/oder eine Gürtelaufbaustation mit zumindest zwei voneinander unabhängig steuerbaren Bestückungseinrichtungen zur Bestückung mit wesensgleichen Bauteilen ausgebildet ist, denen jeweils zumindest eine Förderseinrichtung zur Zulieferung der wesensgleichen Bauteile zugeordnet ist.

**DE 195 44 369 C 2**



## Beschreibung

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Aufbau von Fahrzeugluftreifen und ein Verfahren zum Wechseln wesensgleicher Bauteile zum Aufbau eines Karkassenpakets auf einer Karkasstrommel innerhalb einer Karkassenaufbaustation oder zum Aufbau eines Gürtelpakets auf einer Gürteltrommel innerhalb einer Gürtelaufbaustation für die Herstellung von Fahrzeugluftreifen.

Zur Herstellung von Fahrzeugluftreifen mit Karkasse und Gürtel wird üblicherweise ein Karkassensatz mit einer Innenschicht, einer oder mehreren Karkasslagen, zwei Reifenseitenteilen und zwei Kernwülsten in einer Aufbaustation auf einer Karkasstrommel aufgebaut. Unabhängig davon wird ein Gürtelpaket mit mehreren Stahlgürtellagen, einer Gürtelbandage und einem Laufstreifen in einer Aufbaustation auf einer Gürteltrommel aufgebaut. Im Anschluß daran wird das Karkassensatz in eine Zusammenföhreinrichtung transportiert. Das Gürtelpaket wird ebenfalls in die Zusammenföhreinrichtung transportiert und dort über das Karkassensatz geschoben. In der Zusammenföhreinrichtung wird dann mit Hilfe eines Bombierkopfes die Karkasse bombiert, d. h. radial expandiert, und so von radial innen in Verbindung mit dem umgebenden, konzentrischen Gürtelpaket gebracht.

Der komplette Aufbau des Karkassensatzes innerhalb nur einer Aufbaustation auf einer Karkasstrommel sowie des Gürtelpakets innerhalb nur einer Aufbaustation auf einer ortsfesten Gürteltrommel hat den Nachteil, daß die einzelnen Bauteile-Innenschicht, Karkasslagen, Seitenwände, Kernwülste bzw. Gürtellagen, Bandage, Laufstreifen chronologisch nacheinander der Karkasstrommel bzw. Gürteltrommel zugeführt und vollständig auf diese aufgelegt werden. Erst nach vollständigem Abschluß der Bestückung mit einem dieser Bauteile kann die Karkasstrommel bzw. die Gürteltrommel mit dem nächsten Bauteil bestückt werden. Die Herstellung eines neuen Karkassensatzes bzw. eines neuen Gürtelpakets kann somit erst begonnen werden, wenn die alte Karkasstrommel bzw. die alte Gürteltrommel vollständig bestückt ist und die ortsfeste Karkassenaufbaustation bzw. Gürtelaufbaustation wieder nach Entfernen des alten Karkassensatzes bzw. Gürtelpakets von der Karkass- bzw. Gürteltrommel entfernt ist. Ein derartiger Reifenaufbau läßt nur sehr geringe Produktionsgeschwindigkeiten zu, da Karkassensätze und Gürtelpakete zunächst in einer ortsfesten Aufbaustation komplett fertiggestellt sein müssen, bevor mit dem Aufbau eines neuen Pakets in dieser Aufbaustation begonnen werden kann.

Zum Wechsel der Reifengrößen wird häufig ein Wechsel der Karkasstrommelgröße bzw. der Gürteltrommelgröße erforderlich. Hierzu muß bei derartigen Anlagen der komplette Produktionsbetrieb stillgelegt werden. Beim Wechsel von Bauteilgrößen, beispielsweise der Größen der Innenschicht, der Seitenwände, der Kernwülste, der Karkasslagen, der Gürtellagen, der Bandagen oder des Laufstreifens muß entweder zunächst der komplette Vorrat der alten Größe aufgebraucht oder unter zusätzlichem Zeitverlust mit zusätzlichem Aufwand das Restmaterial aus der Förder- und Bestückungseinrichtung beseitigt werden. Derart aufwendige, kostenintensive Trommel- bzw. Bauteilwechsel sind wirtschaftlich erst ab relativ hohen Mindestlosgrößen sinnvoll. Dem zunehmenden Wunsch nach kleinen und häufig wechselnden Losgrößen wird eine derartige Reifenherstellung nicht gerecht.

Es ist bekannt zur Erhöhung der Flexibilität örtlich von einander getrennte Aufbaustationen für verschiedene vorkonfektionierte Bauteile (z. B. Seitenwand und Wulstprofil, Innenschicht, Karkasslagen, Wulstkern) zum Aufbau der

Karkasse vorzusehen. Dabei wird eine Karkasstrommel von einer Aufbaustation, auf der sie mit einem ersten Bauteil bestückt wird zur nächsten Aufbaustation, auf der sie mit einem weiteren Bauteil bestückt wird, bewegt. Derartige Karkassenaufbaustationen mit bewegten Karkasstrommeln ermöglichen durch Einsatz mehrerer bewegter Karkasstrommeln eine schnellere Produktion. Noch während einer ersten Karkasse auf einer ersten Karkasstrommel gefertigt wird, kann bereits der Aufbau einer zweiten Karkasse auf einer zweiten Karkasstrommel begonnen werden. Da jedoch auch bei diesen bekannten Anlagen alle Aufbaustationen hinsichtlich ihrer jeweils einzigen Bestückungseinrichtung für jedes wesensunterschiedliche vorkonfektionierte Bauteil von der Dimension des Reifens abhängig sind, erfordert ein Dimensionswechsel auch hier einen kompletten Stillstand der Produktion, um die Bestückungseinrichtungen mit den Bestückungswerkzeugen für die jeweilige Dimension auszutauschen. Auch derartigen Reifenherstellungsverfahren mangelt es an Flexibilität hinsichtlich eines schnellen Wechsels der Dimension von Bauteilen und Reifen. Kleine sowie häufig wechselnde Losgrößen sind nicht ohne weiteres wirtschaftlich, sondern nur mit Zeitverlust und zusätzlichem Aufwand durchführbar.

Ein zusätzlicher Einsatz einer zusätzlichen zweiten kompletten Anlage zur Reifenherstellung mit eigenständigen Einrichtungen zur Herstellung des Karkassensatzes und zur Herstellung des Gürtelpakets sowie einer eigenständigen Zusammenföhreinrichtung mit Bombierkopf ermöglicht zwar einen Dimensionswechsel ohne kompletten Produktionsstillstand, jedoch nur durch komplettes Stilllegen der einen vollständigen Anlage unter Aufrechterhaltung der Produktion in der anderen vollständigen Anlage. Dies erfordert jedoch einen erheblichen Mehraufwand gegenüber lediglich einer einzigen vollständigen Anlage für komplette Zweiteinrichtungen zur Fertigung des Karkassensatzes und des Gürtelpakets einschließlich einer zweiten Zusammenföhreinrichtung und eines zweiten Bombierkopfes. Außerdem bedarf es eines erheblichen zusätzlichen Aufwands zur Bereitstellung des für zwei vollständige Anlagen erforderlichen Raums, sowie hohe Kosten für Wartung, Personal und Ersatzteile. Bei Ausfall eines Bestückungswerkzeugs fällt eine komplette Anlage aus. Die komplette Produktion hängt an der anderen Anlage.

Der Einsatz lediglich einer kompletten Anlage mit eigenständiger Einrichtung zur Herstellung des Karkassensatzes, eigenständiger Anlage zur Herstellung des Gürtelpakets und eigenständiger Zusammenföhreinrichtung mit Bombierkopf ist in ihrer Produktionsgeschwindigkeit vor allen Dingen durch die zeitaufwendigen Aufbauschritte zur Zufuhr und zur Bestückung mit den einzelnen Bauelementen bei gewünschter Sicherstellung einer hohen Produktqualität beschränkt. Die kostenaufwendigen Zusammenföhreinrichtungen sind hingegen auch für höhere Geschwindigkeiten ohne Qualitätsverlust geeignet. Somit bieten herkömmliche komplette Aufbauanlagen für Fahrzeugluftreifen die Wahl entweder besonders schnell bei optimierter Zusammenführung, aber unter möglichen Qualitätsabfällen beim Aufbau, oder aber, unter Aufrechterhaltung einer guten Qualität langsam, aber mit ineffizienter Zusammenführung zu arbeiten. Die Verwendung einer zweiten kompletten Anlage ermöglicht durch reduzierte Produktionsgeschwindigkeit der einzelnen kompletten Anlage zwar eine Sicherstellung guter Reifenqualität bei einer insgesamt durch beide Anlagen zusammen gesehen schnellen Produktion. Allerdings ist der zusätzliche Aufwand an Bauteilen, an Raum, Kosten, Personal, Instandhaltung und Wartung für eine zweite komplette Anlage außerordentlich hoch. Insbesondere sind auch hier zwei komplett Zusammenföhrestationen zur Beibehaltung

guter Produktqualität ineffizient genutzt. Bei Ausfall eines Bestückungswerkzeugs steht der Produzent vor der Problematik einer einzigen Anlage, jedoch unter Beibehaltung der Kosten und des Aufwands der vollständigen zweiten Anlage.

Aus der EP 0 448 407 A2 ist es bekannt, beispielsweise Seitenteile wahlweise über drei Fördereinrichtungen einer Rohlingsaufbaustation zuzuführen, wobei die Bestückung der Aufbautrommel durch eine gemeinsame Bestückungseinrichtung erfolgt.

In gewissem Rahmen wird dabei die Flexibilität durch die Wechselbarkeit der Förderwege erhöht. Bei Erfordernis des Wechsels von Elementen der Bestückungseinrichtung zur Anpassung an unterschiedliche Bauteildimensionen oder an unterschiedliche Produktanforderungen oder bei Schäden innerhalb der Bestückungseinrichtung ist eine Anpassung der Bestückungseinrichtung nur mit Maschinenstop möglich. Eine zufriedenstellende Flexibilität ist auch hier nicht gewährleistet.

Aus der EP 0 555 813 A1 ist es bekannt, eine Aufbautrommel von Aufbaustation zu Aufbaustation zu bewegen und auf einem parallel ausgebildeten Verschiebeweg in einer ersten Reihe mehrere erste Arbeitsstationen ebenfalls verschiebbar auszubilden. Diese ersten Arbeitsstationen sind jcwcls zum Auflegen der verschiedenen Hauptkomponenten des Reifens ausgebildet. Um zusätzliche weitere Bauteile, die durch die Hauptstationen noch nicht aufgelegt sind, im Einzelfall zusätzlich auflegen zu können, sind senkrecht zum Verschiebeweg der ersten Arbeitsstationen (Hauptstationen) verschiebbar zweite Arbeitsstationen (Hilfsstationen) ausgebildet. Um eine dieser Hilfsstationen in den Produktionsprozeß einzubinden, muß zunächst die zwischen Hilfsstation und Aufbautrommel in der ersten Reihe befindliche, der Hilfsstation im Wege stehende Hauptstation seitlich verschoben werden. Anschließend muß die Hilfsstation aus ihrer zweiten Reihe in der erste Reihe nach vorn bewegt werden. Für diese doppelte Verschiebewegung ist ein eigenständiger Steueraufwand und Antriebsmechanismus erforderlich.

Soll die Hilfsstation wieder aus der Produktion genommen werden, muß die Hilfsstation wieder in ihre zweite Reihe mit Hilfe des zusätzlichen Steuer- und Antriebslaufwandes zurückgezogen werden und die Hauptstation in ihre vor der Hilfsstation angeordnete Arbeitsposition seitlich verschoben werden. Während die Hilfsstation in ihrer zweiten Reihe angeordnet ist, ist ein Zugang zur Hauptstation kaum möglich. Der Zugang ist weitgehend versperrt. Vor der Hauptstation ist die Aufbautrommel befindlich, hinter der Hauptstation ist die Hilfsstation befindlich. Der Zugang zu der von hinten versperrten Hauptstation wird hierdurch erschwert. Bereits kleine Störungen im Steuer- oder Antriebsmechanismus der Hauptstation blockieren diese in ihrer Bestückungsposition, so daß die Hilfsstation überhaupt nicht in Bestückungsposition gebracht werden kann. Somit können bereits kleine Störungen zu Betriebsausfall der gesamten Anlage führen.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine Vorrichtung und ein Verfahren zu schaffen, mit denen mit geringem Aufwand mit hoher Produktqualität eine höhere Flexibilität auch bei schneller Reifenfertigung ermöglicht wird.

Erfindungsgemäß wird die Aufgabe durch die Vorrichtung zum Aufbau von Fahrzeugluftreifen gemäß den Merkmalen von Anspruch 1 sowie durch das Verfahren zum Aufbau von Karkasspaketen auf einer Karkasstrommel innerhalb einer Karkassenaufbaustation oder zum Aufbau eines Gürtelpakets auf einer Gürteltrommel innerhalb einer Gürtelaufbaustation für die Herstellung von Fahrzeugluftreifen gemäß den Merkmalen von Anspruch 7 gelöst.

Die Ausbildung einer Vorrichtung zum Aufbau von Fahrzeugluftreifen für verschiedene wesensgleiche Bauteile jeweils mit eigenständigen Karkassenaufbaustationen sowie jeweils für verschiedene wesensgleiche Gürtelbauteile je-

5 weils mit eigenständigen Gürtelaufbaustationen mit bewegbar gesteuerter Karkasstrommel sowie mit bewegbar gesteuerter Gürteltrommel und einer eigenständigen Zusammenführseinrichtung ermöglicht einen schnellen Aufbau des Karkasspakets auf die Karkasstrommel bzw. eines Gürtelpakets 10 auf die Gürteltrommel. Sobald eine Karkasstrommel bzw. eine Gürteltrommel eine Karkassenaufbaustation bzw. Gürtelaufbaustation verlassen hat, um auf einer nächsten Aufbaustation mit dem nächsten Bauteil bestückt zu werden, kann eine neue Karkasstrommel bzw. Gürteltrommel in die frei 15 gemachte Karkassenaufbaustation bzw. Gürtelaufbaustation zur Bestückung eingebraucht werden. Die Ausbildung zu mindest einer Karkass- und/oder einer Gürtelaufbaustation mit zu mindest zwei voneinander unabhängig steuerbaren Bestückungseinrichtungen zur Bestückung mit wesensgleichen Bauteilen und mit zu jeder dieser Bestückungseinrichtungen jeweils einer zuzuordnenden Fördereinrichtung zur Zulieferung der wesensgleichen Bauteile ermöglicht ein schnelles Umrüsten dieser Karkass- und/oder Gürtelaufbaustation beim Wechsel der Dimension dieser wesensgleichen 20 Bauträle. Ohne Produktionsstop kann die eine Bestückungseinrichtung und, falls erforderlich, auch deren Fördereinrichtung zur Zulieferung für die neue Dimension umgerüstet werden, während gleichzeitig die Bestückung mit Bauteilen in dieser Aufbaustation durch die andere Bestückungseinrichtung und deren Fördereinrichtung erfolgt. Da somit wesensgleiche Bauteile auch in Dimensionen mit nur kleinen Losgrößen ohne größeren Aufwand in einer Aufbaustation verarbeitet werden können, kann eine derartige Vorrichtung wesentlich flexibler eingesetzt werden. Gegenüber zwei 25 kompletten Anlagen zur Fahrzeugluftreifenherstellung wird lediglich eine Zusammenführseinrichtung benötigt. Der Aufwand an Raum, Platz, Investitionen, Personal und Bauteilen sowie für die Wartung wird reduziert.

Bei einer Vorrichtung zum Aufbau von Fahrzeugluftreifen mit sowohl zu mindest einer Karkass- als auch zu mindest einer Gürtelaufbaustation mit jeweils zu mindest zwei von einander unabhängig steuerbaren Bestückungseinrichtungen zur Bestückung mit jeweils wesensgleichen Bauteilen und mit je einer der jeweiligen Bestückungseinrichtung zu zuzuordnenden Fördereinrichtung zur Zulieferung der wesensgleichen Bauteile wird zudem die Kombinationsmöglichkeit verschiedener Dimensionen wesensgleicher Gürtelbauteile mit verschiedenen Dimensionen wesensgleicher Karkassbauteile vereinfacht. Ohne größeren Zeitaufwand kann zum Beispiel zunächst ein größeres wesensgleiches Karkassbauteil mit einem größeren wesensgleichen Gürtelbauteil für einen Fahrzeugreifen kombiniert werden. Im Anschluß daran kann beispielweise das größere wesensgleiche Gürtelbauteil mit einem kleineren wesensgleichen Karkassbauteil, im Anschluß daran für einen anderen Fahrzeugreifen das kleinere wesensgleiche Karkassbauteil mit einem kleineren wesensgleichen Karkassbauteil und im Anschluß daran das kleinere wesensgleiche Karkassbauteil mit einem größeren wesensgleichen Gürtelbauteil kombiniert werden. Dies ist 30 35 40 45 50 55 60 65 ohne aufwendige Montage oder Werkzeugwechsel und ohne Maschinenstop möglich. Es bedarf lediglich des Wechsels des Produktionseinsatzes der den einzelnen Aufbaustationen mehrfach pro wesensgleichem Bauteil zugeordneten Bestückungseinrichtungen entsprechend den Produktionswünschen. Die Umrüstung einer Bestückungseinrichtung kann erfolgen, während die andere im Betrieb ist.

Bevorzugt ist zu mindest eine Karkassenaufbaustation zum Aufbau von Seitenwänden mit zu mindest zwei unab-

hängig voneinander steuerbaren Bestückungseinrichtungen für jeweils eine Seitenwand eines Reifens und mit jeweils einer zuzuordnenden Fördereinrichtung pro Bestückungseinrichtung ausgebildet. Gerade das sehr aufwendige Wechseln der Seitenwanddimensionen für ein Karkasspaket stellt ein erhöhtes Flexibilitätsproblem dar. Durch die mindestens zwei Bestückungseinrichtungen mit eigenständiger Fördereinrichtung kann somit der Dimensionswechsel der Seitenwände einfach und schnell durchgeführt werden. Es ist auch denkbar, in dieser Karkassenaufbaustation beispielsweise das Wulstprofil und somit ein anderes Bauteil zusätzlich in einer eigenen Bestückungseinrichtung zuzuführen. Zur Verbesserung der Flexibilität kann auch dieses Bauteil durch zumindest zwei unabhängig voneinander steuerbare Bestückungseinrichtungen mit jeweils einer zuzuordnenden Fördereinrichtung pro Bestückungseinrichtung in dieser Karkassenaufbaustation zugeführt werden.

Bevorzugt wird eine Vorrichtung, bei der zumindest eine Gürtelaufbaustation zum Aufbau von Gürtellagen auf einer Gürteltrommel mit zumindest zwei unabhängig voneinander steuerbaren Bestückungseinrichtungen pro Gürtellage und mit jeweils einer jeden Bestückungseinrichtung zuzuordnenden Fördereinrichtung ausgebildet ist. Hierdurch wird der besonders aufwendige Dimensionswechsel von Gürtellagen wesentlich vereinfacht.

Zur Erhöhung der Flexibilität im Karkassenaufbau sind vorteilhafterweise alle Karkassenaufbaustationen mit zumindest zwei unabhängig voneinander steuerbaren Bestückungseinrichtungen zur Bestückung mit wesensgleichen Bauteilen mit jeweils einer jeden Bestückungseinrichtung zuzuordnenden Fördereinrichtung zur Zulieferung der wesensgleichen Bauteilen ausgebildet. Zur Erhöhung der Flexibilität im Bereich der Gürtelaufbaustationen ist vorteilhafterweise jede Gürtelaufbaustation mit zumindest zwei unabhängig voneinander steuerbaren Bestückungseinrichtungen zur Bestückung mit wesensgleichen Bauteilen mit jeweils einer jeden Bestückungseinrichtung zuzuordnenden Fördereinrichtung zur Zulieferung der wesensgleichen Bauteilen ausgebildet.

In einer bevorzugten Ausführungsform ist die Karkasstrommel als Bombierkopf ausgebildet. Die Karkasstrommel kann mit auf ihr aufgebautem Karkasspaket in die Zusammenführstation bewegt werden. Nach Überschieben des Gürtelpakets kann das Karkasspaket durch die Karkasstrommel bombiert werden. Ein zusätzlicher Wechsel des Karkasspaketes von der Karkasstrommel auf einen eigenständigen Bombierkopf kann entfallen.

Die Erfindung wird im folgenden anhand der in den Fig. 1 und 2 dargestellten Ausführungsbeispielen näher erläutert. Hierin zeigen

Fig. 1 Schema einer Fahrzeugreifenherstellungsanlage

Fig. 2 schematischer Querschnitt einer Bauteilbestückung in einer Aufbaustation am Beispiel der Zulieferung eines Seitenstreifens an die Karkasstrommel.

Fig. 1 zeigt in schematischer Darstellung eine Anlage zur Fahrzeugluftreifenfertigung mit einem Anlagenteil für die Karkasspaketfertigung 1, einem Anlagenteil für die Gürtelpaketfertigung 2 und einer Zusammenführseinrichtung 3. Die Karkasspaketfertigung weist in bekannter Weise eine Karkassenaufbaustation 4, eine Karkasslagenauftaustation 5, eine Innenschichtaufbaustation 6 sowie eine Aufbaustation 7 zum Aufbau der beiden Reifenseitenwände und der beiden Kernwülste auf. Der Abschnitt der Gürtelpaketfertigung weist in bekannter Weise eine Laufstreifenaufbaustation 8 sowie zwei Gürtellagen aufbaustationen 10 bzw. 11 auf. Entlang eines strichpunktierter schematisch dargestellten schleifenförmigen Weges 55 wird zur Karkasspaketfertigung in bekannter Weise eine Karkasstrommel 16 zunächst in eine Position

16' in der Aufbaustation 7 zum Auflegen der Seitenwände und der Kernwülste bewegt. In dieser Aufbaustation 7 werden zwei vorgefertigte Seitenwandteile bekannter Bauart, entweder aus jeweils einem Vorratsspeicher 28a, von denen nur einer dargestellt ist, über Zuführeinrichtung 29a, von denen nur eine schematisch dargestellt ist, und eine Bestückungseinrichtung 20a, von denen nur eine schematisch dargestellt ist, oder wahlweise aus zweien Vorratsspeichern 28b über die schematisch nur einfach dargestellten Zuführeinrichtungen 29b sowie über nur einfach dargestellte Bestückungseinrichtungen 21b in bekannter Weise bestückt. Ebenso wird in dieser Aufbaustation 7 wahlweise aus den Vorratsspeichern 28a über Zuführeinrichtungen 30a und Bestückungseinrichtungen 21a oder aus den Vorratsspeichern 28b über die Zuführeinrichtungen 30b und Bestückungseinrichtung 21b zwei Kernwülste in bekannter Weise auf die Trommel aufgesetzt. Auch hier sind die Einrichtungen nur für die Zuführung und Bestückung mit einem Kernwulst jeweils nur einfach schematisch dargestellt. Nachdem Seitenwände sowie Kernwülste auf der Karkasstrommel über den Umfang in bekannter Weise montiert sind, wird die Karkasstrommel 16 entlang ihres Weges 55 in eine Position 16" in der Innenschichtaufbaustation 6 weiter bewegt. Dort wird die Innenschicht wahlweise aus einem Vorratsspeicher 31a, über Zuführeinrichtungen 32a und einer Bestückungseinrichtung 17a oder aus einem zweiten Vorratsspeicher 31b über Zuführeinrichtungen 32b und einer Bestückungseinrichtung 17b in bekannter Weise über den Umfang der Karkasstrommel 16 aufgelegt.

Im Anschluß daran wird die Karkasstrommel 16 längs ihres Weges 55 in eine Position 16" in der Karkasslagenauftaustation 5 bewegt. Hier wird eine Karkasslage aus Kautschuk mit Festigkeitsträger bekannter Bauart wahlweise aus einem Vorratsspeicher 33a über Zuführeinrichtungen 34a und eine Bestückungseinrichtung 18a oder aus einem zweiten Vorratsspeicher 33b über eine zweite Zuführeinrichtung 34b und eine zweite Bestückungseinrichtung 18b in bekannter Weise auf die Karkasstrommel über deren Umfang hinwegreichend aufgelegt. Im Anschluß daran ist es denkbar, daß die Karkasstrommel in eine weitere, nicht dargestellte, Karkasslagenauftaustation bewegt wird, in der sie ebenfalls wahlweise aus einem ersten Vorratsspeicher über eine erste Zuführeinrichtung und eine erste Bestückungseinrichtung oder aber aus einem zweiten Vorratsspeicher und einer zweiten Zuführeinrichtung und einer zweiten Bestückungseinrichtung mit einer zweiten Karkasslage mit Festigkeitsträger bestückt wird.

Im Anschluß an die Karkasslagenbestückung wird die Karkasstrommel 16 in eine Position 16V in der Karkassenaufbaustation bewegt. Hier wird das Karkasspaket wahlweise aus je einem ersten Vorratsspeicher 35a über erste Fördereinrichtungen 36a und eine erste Bestückungseinrichtung 19a oder aus je einem zweiten Vorratsspeicher über zweite Zuführeinrichtungen 36b und eine zweite Bestückungseinrichtung 19b die Karkasse in bekannter Weise mit zwei Reifenkernen bestückt. Die Einrichtungen für Zufuhr und Bestückung sind nur für einen Reifenkern schematisch dargestellt.

Die Karkasstrommel 16 wird nach Fertigstellung des Karkasspaketes in eine Position 16V in einer Zusammenführseinrichtung 3 bekannter Bauart bewegt.

Die Vorratsspeicher 28a, 28b, 31a, 31b, 33a, 33b, 35a, 35b sind Vorratsspeicher bekannter Bauart. Ebenso sind die Zuführeinrichtungen 29a, 29b, 30a, 30b, 32a, 32b, 34a, 34b, 36a, 36b Zuführeinrichtungen bekannter Bauart. Beispielsweise ist es denkbar, je nach Anforderungen, die Zuführeinrichtungen aus Zuführtrischen, Saugeinrichtungen wie zum Beispiel bewegten Sauggreifern, Zuführbändern oder be-

wegte Greifern auszubilden. Ebenso sind die Bestückungseinrichtungen 20a, 20b, 21a, 21b, 17a, 17b, 18a, 18b, 19a, 19b Bestückungseinrichtungen bekannter Bauart, beispielsweise ist es denkbar, je nach Anforderung Greifer, Sauggreifer, Andrückrollen oder andere geeignete Bestückungseinrichtungen zu verwenden.

Zum Gürtelaufbau wird eine Gürteltrommel 13 entlang eines Bewegungspfades 56 zunächst in eine Position 13' in einer Gürtellagenaufbaustation 11 bewegt. In dieser Position wird die Gürteltrommel wahlweise entweder aus einem ersten Vorratsspeicher 44a über eine erste Zuführeinrichtung 40a und eine erste Bestückungseinrichtung 25a oder aus einem zweiten Vorratsspeicher 44b über eine zweite Zuführeinrichtung 40b und eine zweite Bestückungseinrichtung 25b mit einer ersten Gürtellage in bekannter Weise bestückt. Im Anschluß daran wird die Gürteltrommel 13 in eine zweite Position 13" in einer zweiten Gürtellagenaufbaustation 10 bewegt.

Hier wird die Gürteltrommel wahlweise entweder aus einem ersten Vorratsspeicher 43a über eine erste Zuführeinrichtung 39a und eine Bestückungseinrichtung 24a oder aus einem zweiten Vorratsspeicher 43b über eine zweite Zuführeinrichtung 39b und eine zweite Bestückungseinrichtung 24b in bekannter Weise mit einer zweiten Gürtellage bestückt.

Im Anschluß daran wird die Gürteltrommel in eine Position 13<sup>IV</sup> in einer Laufstreifenaufbaustation bewegt. Hier wird die Gürteltrommel wahlweise entweder aus einem ersten Vorratsspeicher 41a über eine erste Zuführeinrichtung 37a und eine erste Bestückungseinrichtung 22a oder aus einem zweiten Vorratsspeicher 41b, über eine zweite Zuführeinrichtung 37b und eine zweite Bestückungseinrichtung 22b mit einem Laufstreifen in bekannter Weise bestückt.

Im Anschluß daran wird die Gürteltrommel 13 in eine Position 13<sup>V</sup> bewegt, in der das Gürtelpaket von einer Gürtelaufnahme einrichtung 12 bekannter Bauart, die das Gürtelpaket radial außen umgreift, von der radial innerhalb des Gürtels befindlichen Gürteltrommel 13' in bekannter Weise abgenommen. Die Gürtelaufnahmeeinrichtung 12 wird in bekannter Weise aus dieser Position 12' in eine Position 12" in der Zusammenführeinrichtung bewegt, so daß sich die Karkasstrommel 16 in ihrer Position 16 V konzentrisch radial innerhalb des Gürtelpaketaufnehmers befindet. In bekannter nichtdargestellter Weise wird die Karkasstrommel zur Bombage expandiert, wobei die Karkasse radial nach außen ausgeweitet wird und den umgebenen Gürtel haftend berührt. In bekannter Weise werden Gürtelpaket und Karkassenpaket miteinander verbunden. Währenddessen ist die Gürteltrommel 13 bereits weiter längs ihres Weges aus ihrer Position 13<sup>V</sup> heraus bewegt worden und die nachfolgende, bereits in den Gürtelaufbaustationen 11, 10 und 2 bestückte Gürteltrommel kann von der Gürtelpaketaufnahme einrichtung 12 in deren Position 12" übernommen werden.

Die Karkasstrommel 16 wird nach Entnahme des aus Karkasspaket und Gürtelpaket gebildeten Reifenrohlings aus ihrer Position 16 V weiter längs ihres Weges gemäß der Pfeildarstellung aus der Zusammenführeinrichtung 3 bewegt. Nach Entfernen der Karkasstrommel aus der Zusammenführeinrichtung 3 kann direkt die nachfolgende bereits in den Aufbaustationen 7, 6, 5, 4 mit einem Karkassenpaket bestückte Karkasstrommel 16 in die Zusammenführeinrichtung 3 bewegt werden.

Es ist denkbar, zwischen die Gürtelaufbaustation 10 und die Laufstreifenaufbaustation 8 eine Gürtelbandageaufbaustation 9 anzurufen, in der die Gürteltrommel nach ihrer Bestückung mit den Gürtellagen in einer Position 13'" in bekannter Weise mit einer Bandage bestückt wird. Das Bandagematerial kann beispielsweise zum Aufbau einer spiralför-

mig gewickelten Bandage lediglich über einen Vorratsspeicher 42, eine Zuführeinrichtung 38 und eine Bestückungseinrichtung 23 zugeführt werden. Die spirale Wicklung ermöglicht einen relativ einfachen Dimensionswechsel durch leichte Veränderungen der sich überlappenden Windungsberiche. Ebenso ist es aber auch denkbar auch hier einen zweiten, nicht dargestellten Vorratsspeicher und eine zweite, nicht dargestellte Zuführeinrichtung, vorzusehen. Dies kann 10 insbesondere beim Einsatz nicht spiralförmig gewickelter Bandagen zur Erhöhung der Flexibilität sinnvoll sein.

Die Vorratsspeicher 41a, 42a, 43a, 44a, 41b, 43b, 44b sind Vorratsspeicher bekannter Bauart. Die Zuführeinrichtungen 37a, 37b, 23, 39a, 39b, 40a, 40b sind Zuführeinrichtungen 15 bekannter Bauart. Die Bestückungseinrichtungen 22a, 22b, 23, 24a, 24b, 25a, 25b sind Bestückungseinrichtungen bekannter Bauart.

Beim Dimensionswechsel einzelner wesensgleicher Bauteile, beispielsweise der Reifenkerne, werden bei andauernder Produktion zunächst die Reifenkerne aus dem Vorratsspeicher 20 35a über die Zuführeinrichtung 36a und die Bestückungseinrichtung 19a zur Bestückung geliefert.

Für einen gewünschten Dimensionswechsel werden bei laufender Produktion Vorratsspeicher 35b, Zuführeinrichtung 36b und Bestückungseinrichtung 19b für die neu zu verwendende Dimension umgerüstet. Sobald der Dimensionswechsel erfolgen soll, werden die Reifenkerne nicht mehr über Vorratsspeicher 35a, Zuführeinrichtung 36a und Bestückungseinrichtung 19a, sondern aus dem Vorratsspeicher 35b, die Zuführeinrichtung 36b und die Bestückungseinrichtung 19b geliefert und die Karkasstrommel bestückt. Ebenso einfach ist auch ein Dimensionswechsel in den anderen Aufbaustationen 7, 6, 5, 8, 10, 11 und falls mit zwei Vorratseinrichtungen, zwei Bestückungseinrichtungen und 30 zwei Zuführeinrichtungen versehen, auch in der Station 9 durch einfaches Umschalten des Bestückungsweges von der jeweils ersten Vorratseinrichtung, der ersten Zuführeinrichtung und der ersten Bestückungseinrichtung auf die jeweils zweiten Vorratseinrichtungen, die zweite Zuführeinrichtung und die zweiten Bestückungseinrichtung jederzeit möglich.

Je nach Anforderungsprofil für die gewünschte Produktion sind dabei alle denkbaren Kombinationen der verschiedenen ersten und zweiten Bestückungswege der einzelnen Aufbaueinrichtungen miteinander möglich. Beispielsweise ist es denkbar, die Karkasstrommel aus den Vorratsbehältern 28a, 31a, 33a, 35a jeweils über die Zuführeinrichtungen 29a, 30a, 32a, 34a, 36a und die Bestückungseinrichtungen 20a, 21a, 17a, 18a, 19a zu bestücken und dabei die entsprechende Gürteltrommel aus den Vorratseinrichtungen 41a, 42, 43a, 44a, die zugehörigen Zuführeinrichtungen 37a, 38a, 39a, 40a und über die Bestückungseinrichtungen 22a, 23, 24a, 25a zu bestücken. Ebenso kann ein Gürtelpaket zu einem derartig bestückten Karkasspaket aus den Vorratsspeichern 44b, 43b, 41b und die Zuführeinrichtungen 40b, 39b, 37b und die zugehörigen Bestückungseinrichtungen 25b, 24b, 22b, falls sinnvoll, bestückt werden. Ebenso könnte auch der Gürtel aus den Speichern 41a, 42, 43b, 44a über die Zuführeinrichtungen 37a, 38, 39b, 40a sowie die Bestückungseinrichtung 22a, 23, 24b, 25a bestückt werden.

Auch das Karkasspaket kann wahlweise entweder komplett über die ersten oder über die zweiten Bestückungswege bestehend aus ersten Vorratsspeichern, ersten Zuführeinrichtungen und ersten Bestückungseinrichtungen bzw. aus zweiter Vorratseinrichtung, zweiter Zuführeinrichtung und zweiter Bestückungseinrichtung aufgebaut werden. Ebenso ist es denkbar, ein Karkasspaket auch teilweise in einzelnen Aufbaustationen über den ersten Bestückungsweg

bestehend aus ersten Vorratseinrichtungen und erster Zuführeinrichtungen und ersten Bestückungseinrichtungen und in anderen Aufbaustationen über den zweiten Bestückungsweg bestehend aus zweiter Vorratseinrichtung, zweiter Zuführeinrichtung und zweiter Bestückungseinrichtung aufzubauen. Somit ist eine hohe Kombinationsvielfalt der verschiedenen Bestückungswege sowohl zum Aufbau des Karkasspaket als auch zum Aufbau des Gürtelpakets und für das Gesamtpaket bestehend aus Gürtelpaket und Karkasspaket möglich.

Falls erforderlich, sind auch drei oder mehr Bestückungswege, bestehend jeweils aus zumindest einer Vorratseinrichtung, zumindest einer Zuführeinrichtung und Bestückungseinrichtung in einer oder mehreren Aufbaustationen für ein Bauteil möglich, beispielsweise ist es denkbar, drei Bestückungswege für eine Karkassenlage in Aufbaustation 5 auszubilden.

Es ist auch denkbar, parallel zum Karkassenweg 55 eine oder mehrere Vorratsschleifen 14 auszubilden, in denen Karkassstrommeln 16 gelagert werden und, falls erforderlich, in den Karkassenweg 55 eingeführt werden können. Durch mehrere parallele nicht dargestellte Vorratsschleifen können unterschiedlichste Größen an Karkassstrommeln geordnet gelagert und jederzeit, entsprechend der gewünschten Dimension, schnell in den Karkassenweg 55 eingeführt werden. In analoger Weise ist es denkbar, auch eine oder mehrere zum Gürtelwagenweg 56 parallele Vorratsschleifen 15 vorzusehen. Die Gürteltrommelwagen warten hier in einer Vorratssposition, um, falls erforderlich, in den Gürtelwagenweg 56 in bekannter, nicht dargestellter Weise eingeführt zu werden.

In Fig. 2 ist beispielhaft eine Aufbaustation und zwar am Beispiel der Aufbaustation 7 zur Bestückung mit Seitenwänden und Kernwülsten schematisch in Querschnittsdarstellung für die Erläuterung der Zulieferung und Bestückung mit einer Seitenwand dargestellt. Auf jeweils einem Kassettenwagen 49a der Vorratsspeicher 28a, b sind jeweils in bekannter Weise Speicherkassetten 50a, b mit bandförmig aufgewickeltem Seitenstreifenmaterial 59a, b aus Kautschuk gelagert. Das Seitenstreifenmaterial 59a, b wird von den Lagerrollen 50a, b in bekannter Weise über Zuführeinrichtungen 29a, b auf die in der Pos. 16' befindliche Karkassstrommel mit Hilfe der Bestückungseinrichtungen 20a, b aufgelegt. Zur Vermeidung von unzulässigen Spannungen im Bereich des Zuführtsch 47a wird im Seitenstreifenband 59a, b in bekannter Weise zwischen Speicherkassette 50a, b und Zuführtsch 47a eine Speicherschleife 48a ausgebildet. Über um den Zuführtsch 47a umlaufende Förderbänder 46a wird das Seitenstreifenband 59a, b aus der Speicherschleife 48a herausgezogen und in den Einflußbereich von 52a, b der Bestückungseinrichtung 20a, b gefördert. Hubschleppspeicher 53a, b bekannter Bauart saugen den im Bereich des Zuführtsch 47a in bekannter Weise in einer Länge entsprechend den Anforderungen geschnittenen Seitenstreifen an und bestücken hiermit die Karkassstrommel 16. In bekannter Weise wird die Karkassstrommel 16, die zur Bestückung von einem Schwenkhebel 54 aus dem Karkasswagen 45 in eine Position 16' angehoben wurde, während der Bestückung in ihrer Lagerung im Schwenkhebel um ihre Umlangsrichtung gedreht, so daß der Seitenstreifen die Karkassstrommel 16 über ihren Umlang umwickelt. Im Anschluß daran wird der Schwenkhebel 54 nach unten geschwenkt und setzt die Karkassstrommel in ihre Lagerung in den Karkassstrommelwagen 45 ein. Der Karkassstrommelwagen 45 wird in Führungs schienen bekannter Bauart geführt zur nächsten Aufbaustation bewegt.

Dabei ist es denkbar, daß der Karkasswagen 45 mit Hilfe eines eingebauten nicht dargestellten Elektromotors oder

mit bekanntem externen Kettenantrieb angetrieben wird. Es ist auch denkbar, an jeder Aufbaustation Impulsgeber vorzusehen, deren Impulse für Start- bzw. Stop des Karkasswagens von Sensoren im Karkasswagen aufgenommen und in 5 Antriebssteuersignalen für den Elektromotor umgesetzt werden. Derartige Signale können beispielsweise mit Hilfe von Induktionsgebänen, Lichtschranken, Mikrowellensendern, Infrarotlichtquellen, aber auch mit Hilfe von mechanischen Schaltern bekannter Bauart auf entsprechend ausgebildeten 10 Empfängern bekannter Bauart in bekannter Weise übertragen werden.

Wie in Fig. 2 dargestellt ist, ist es auch denkbar, die Karkasswagen mit leerer Karkassstrommel auf ihrem Rückweg von der Zusammenföhreinrichtung 3 unterhalb eines Zuführtsch 47b geführt zurückzubewegen. Eine derartige Rückwegposition ist in Fig. 2 mit dem Bezugssymbol 45" dargestellt.

In gleicher Weise können auch die Gürteltrommelwagen ausgestattet und zurückbewegt werden.

20 Es ist auch denkbar, am Beispiel von Fig. 2 das Seitenstreifenband 59a bzw. b in bekannter, ungeschnitterter Weise auf einen Zuführtsch 47a bzw. 47 zu fördern und mit den Hub saugern 53a bzw. 53b das Seitenstreifenband 59a bzw. b unabgängt aufzunehmen und die Karkassstrommel zu bestücken. Durch Umdrehung der Karkassstrommel wird das Seitenstreifenband 59a bzw. b auf die Karkassstrommel gewickelt und entsprechend der gewünschten Umlangsgröße abgängt.

25 Die Winkelposition der beiden Bestückungseinrichtungen, beispielsweise der Hubsauger 53a bzw. 53b von Fig. 2, zueinander in Bezug auf die Aufbaustrommel ist individuell den jeweiligen Erfordernissen entsprechend wählbar. Beispielsweise ist es denkbar, die Hubsauger in Fig. 2, nicht, wie dargestellt unter einem Winkel von ca. 180°, sondern 30 unter einem Winkel von beispielsweise 135°, von 90° oder von 77° zueinander auszubilden. In Fig. 2 kann dies zusätzlich Raum einsparen.

#### Bzugszichenliste

- 40 1 Karkassenfertigung
- 2 Gurtelfertigung
- 3 Zusammenföhreinrichtung
- 4 Kernaufbaustation
- 5 Karkasslagenaufbaustation
- 6 Innenschichtaufbaustation
- 7 Aufbaustation für Seitenwand und Kernwulst
- 8 Laufstreifenaufbaustation
- 9 Bandageaufbaustation
- 50 10 Gürtellagenaufbaustation
- 11 Gürtellagenaufbaustation
- 12 Gürtelpaketaufnehmer
- 13 Gürteltrommel
- 14 Trommelspeicher
- 55 15 Trommelspeicher
- 16 Karkassstrommel
- 17 a, b Innenschicht-Bestückungseinrichtung
- 18 a, b Karkassenlagen-Bestückungseinrichtung
- 19 a, b Kern-Bestückungseinrichtung
- 20 a, b Seitenwand-Bestückungseinrichtung
- 21 a, b Kernwulst-Bestückungseinrichtung
- 22 a, b Laufstreifen-Bestückungseinrichtung
- 23 Gürtelbandagen-Bestückungseinrichtung
- 24 a, b Gürtellagen-Bestückungseinrichtung
- 25 a, b Gürtellagen-Bestückungseinrichtung
- 28 a, b Vorratsspeicher
- 29 a, b Zuföhreinrichtung
- 30 a, b Zuföhreinrichtung

31 a, b Vorratsspeicher  
 32 a, b Zuföhreinrichtung  
 33 a, b Vorratsspeicher  
 34 a, b Zuföhreinrichtung  
 35 a, b Vorratsspeicher  
 36 a, b Zuföhreinrichtung  
 37 a, b Zuföhreinrichtung  
 38 Zuföhreinrichtung  
 39 a, b Zuföhreinrichtung  
 40 a, b Zuföhreinrichtung  
 41 a, b Vorratsspeicher  
 42 Vorratsspeicher  
 43 a, b Vorratsspeicher  
 44 a, b Vorratsspeicher  
 45 Karkasswagen  
 46 Umlaufendes Förderband  
 47 a Zuföhrtisch  
 48 a Speicherschleife  
 49 a Kassettenwagen  
 50 a, b Speicherkassette  
 51 Führungsschiene  
 52 a, b Saugkopf  
 53 a, b Hubschleppsauger  
 54 Schwenkhebel  
 55 Karkasswagenschleife  
 56 Gurtelwagenschleife  
 57 Vorratsschleife  
 59 Seitenstreifenband

## Patentansprüche

5

10

15

20

25

30

35

40

50

55

60

65

tionen örtlich voneinander getrennt angeordnet sind,

1.2.2 – mit zumindest einer zwischen diesen Gürtelaufbaustationen gesteuert bewegbaren Gürteltrommel (13),

1.2.3 – wobei die einzelnen Gürtelaufbaustationen (8, 10) jeweils mit zumindest einer Bestückungseinrichtung zur Bestückung der Gürteltrommel mit wesensgleichen Bauteilen und mit zumindest jeweils einer Fördereinrichtung zur Zulieferung der Bauteile zu dieser Bestückungseinrichtung ausgebildet sind,

1.3 – mit einer Vorrichtung (3) zum Zusammenführen der in den Karkassenaufbaustationen auf die Karkassstrommel aus den einzelnen Bauteilen aufgebauten Karkasse und dem in den Gürtelaufbaustationen aus den einzelnen Bauteilen auf die Gürteltrommel aufgebauten Gürtelpaket,

1.4 – wobei zumindest eine Karkass- und/oder eine Gürtelaufbaustation mit zumindest zwei voneinander unabhängig steuerbaren Bestückungseinrichtungen zur Bestückung mit wesensgleichen Bauteilen ausgebildet ist, denen jeweils zumindest eine Fördereinrichtung zur Zulieferung der wesensgleichen Bauteile zugeordnet ist.

2. Vorrichtung zum Aufbau von Fahrzeugluftreifen gemäß den Merkmalen von Anspruch 1,

– wobei zumindest eine Karkassenaufbaustation (7) zum Aufbau von Seitenwänden mit zumindest zwei unabhängig voneinander steuerbaren Bestückungseinrichtungen (20a, 20b) pro Seitenwand eines Reifens und mit jeweils einer zuzuordnenden Förderseinrichtung (29a, b) pro Bestückungseinrichtung ausgebildet ist.

3. Vorrichtung zum Aufbau von Fahrzeugluftreifen gemäß den Merkmalen von Anspruch 1 oder 2,

– wobei alle Karkassenaufbaustationen (4, 5, 6, 7) mit zumindest zwei unabhängig voneinander steuerbaren Bestückungseinrichtungen (20a, 20b, 17a, 17b, 18a, 18b, 19a, 19b) mit jeweils einer Förderseinrichtung (29a, b, 32a, b, 34a, b, 36a, b) zur Zulieferung von wesensgleichen Bauteilen ausgebildet sind.

4. Vorrichtung zum Aufbau von Fahrzeugluftreifen gemäß den Merkmalen von einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 3, bei der zumindest eine Gürtelaufbaustation (10) zum Aufbau von Gürtellagen auf einer Gürteltrommel mit zumindest zwei unabhängig voneinander steuerbaren Bestückungseinrichtungen (24a, b) pro Gürtel Lage mit jeweils einer Förderseinrichtung (39a, b) ausgebildet ist.

5. Vorrichtung zum Aufbau von Fahrzeugluftreifen gemäß den Merkmalen von einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 4, wobei jede Gürtelaufbaustation (8, 10, 11) zumindest zwei unabhängig voneinander steuerbare Bestückungseinrichtungen (22a, b, 24a, b, 25a, b) mit jeweils einer Förderseinrichtung (37a, b, 39a, b, 40a, b) zur Zulieferung von wesensgleichen Bauteilen ausgebildet ist.

6. Vorrichtung zum Aufbau von Fahrzeugluftreifen gemäß den Merkmalen von einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 5, wobei die Karkassstrommel (16) als Bombierkopf ausgebildet ist.

7. Verfahren zum Aufbau von Karkasspaketen, mit Innenschicht, mit zumindest einer radial äußeren mit Festigkeitsträgern bestückten Karkassenbeschicht und mit zwei Reifenseitenteilen auf einer Karkassstrommel in-

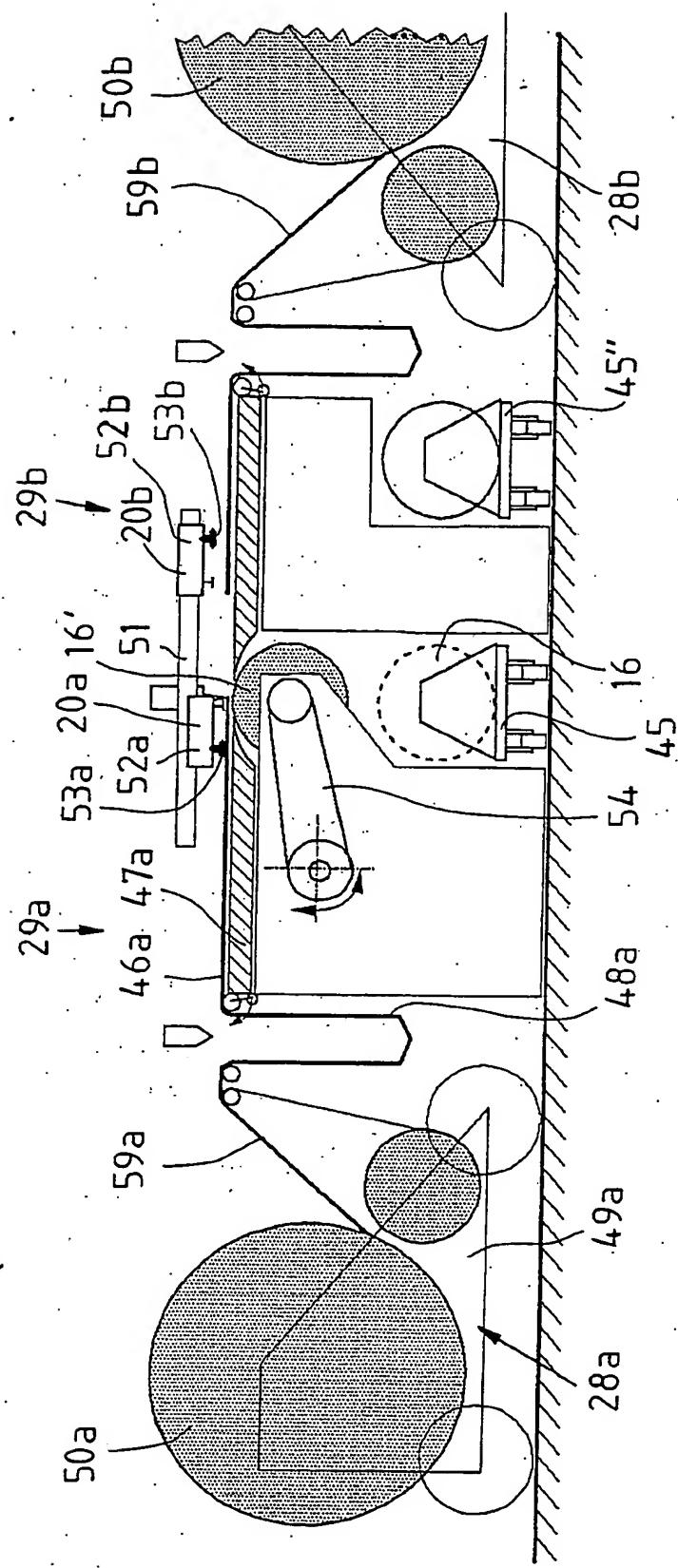
1. Vorrichtung zum Aufbau von Fahrzeugluftreifen mit einem Karkassenspaket mit Innenschicht, zumindest einer Karkassenlage, zwei Reifenseitenteilen und zwei Reifenkernwulsten und mit einem Gürtelpaket mit zumindest einer Gürtellage und einem Laufstreifen  
 1.1 – mit zumindest vier Karkassenaufbaustationen (4, 5, 6, 7)  
 – von denen eine (6) zum Aufbau der Innenschicht auf einer Karkassentrommel,  
 – von denen eine (7) zum Aufbau von Reifenseitenwänden auf der Karkassentrommel,  
 – von denen eine (5) zum Aufbau zumindest einer Karkassenlage auf der Karkassentrommel,  
 – von denen eine (4) zum Aufbringen von Reifenkernen bzw. Reifenwulsten auf die Karkassentrommel ausgebildet ist,  
 1.1.1 – wobei die einzelnen Karkassenaufbaustationen örtlich voneinander getrennt angeordnet sind,  
 1.1.2 – mit zumindest einer zwischen diesen Karkassenaufbaustationen gesteuert bewegbarer Karkassentrommel (16),  
 1.1.3 – wobei die einzelnen Karkassenaufbaustationen (4, 5, 6, 7) jeweils mit zumindest einer Bestückungseinrichtung zur Bestückung der Karkassentrommel mit wesensgleichen Bauteilen und mit zumindest jeweils einer Förderseinrichtung zur Zulieferung der Bauteile zur Bestückungseinrichtung ausgebildet sind,  
 1.2 – mit zumindest zwei Gürtelaufbaustationen (8, 10)  
 – von denen eine zum Aufbau zumindest einer Gürtellage (10) auf eine Gürteltrommel,  
 – und die andere zum Aufbau eines Laufstreifens (8) auf eine Gürteltrommel ausgebildet ist,  
 1.2.1 – wobei die einzelnen Gürtelaufbaustationen

nerhalb einer Karkassenaufbaustation und/oder zum Aufbau eines Gürtelpakets mit mit Festigkeitsträgern bestückter Gürtellage und einem Laufstreifen auf einer Gürteltrommel innerhalb einer Gürtelaufbaustation für die Herstellung von Fahrzeugluftreifen,

– bei der zumindest teilweise wesensgleiche Bauteile wahlweise von einer von zumindest zwei verschiedenen in ihrer Position um die Position der Aufbautrommel in der Aufbaustation verteilt angeordneten Bestückungseinrichtungen zur Be-  
stückung dcr gleichen Aufbaustation zugeführt werden.

Hierzu 2 Seite(n) Zeichnungen

FIG. 2



卷之三

